DÜRKOPP ADLER AG

DAC basic/classic

Instructions de service
Partie II

Catégorie 868
0791 868902

Dürkopp Adler AG, PO Box 17 03 51, D-33703 Bielefeld, Potsdamerstr. 190, D-33719 Bielefeld

Tél. : +49 (0) 521 9 25 00, Fax : +49 (0) 521 9 25 24 35, www.duerkopp-adler.com

Version/édition : décembre 2012 Index de modifications : B02.1

DAC basic/classic

© 2010 Dürkopp Adler AG

Tous droits réservés. Il n'est autorisé de reproduire, sous quelque forme que ce soit ou par quelque moyen que ce soit, aucune partie de ce document sans l'autorisation écrite de l'éditeur. Ceci s'applique particulièrement aux reproductions, aux traductions, au microfilmage ainsi qu'à la mémorisation et au traitement dans des systèmes électroniques.

Les produits mentionnés dans ce document peuvent être des marques déposées et/ou des marques protégées des détenteurs respectifs. L'éditeur et les auteurs ne font valoir aucun doit sur ces marques déposées.

Un grand soin a été apporté à la réalisation de ce document, L'éditeur et les auteurs du document n'engagent aucunement leur responsabilité et n'offrent aucune garantie dans le cas de dérangements ou de dommages résultant de l'utilisation des informations contenues dans ce document. L'éditeur et les auteurs ne sont en aucun cas responsables de pertes de profits ou d'autres dommages commerciaux du(e)s directement ou indirectement à ce document.

Printed : décembre 2012, à Bielefeld, Allemagne

Sommaire

PARTIE II 4
1 Paramètres 4
1.1 Paramètres de la catégorie 868 4
1.1.1 Niveau « Utilisateur » 4
1.1.2 Niveau « Technicien » 5
1.1.3 Niveau « Développeur » 18
1.2 Parametersätze für die Klasse 868 20
2 Messages d'erreurs, d'avertissements et d'informations 21

PARTIE II

1 Paramètres

L'aperçu des paramètres vous aide à trouver et à modifier rapidement le paramètre recherché. La structure de la liste a déjà été expliquée dans le répertoire « Structure de commande ».
Il existe des paramètres présents aussi bien au niveau « Technicien » qu'au niveau « Développeur », mais leurs modes d'action sont différents. Tous les réglages disponibles au niveau « Développeur » ne sont pas accessibles au personnel d'exploitation et au technicien de service, mais sont réglés une fois pour toutes par les développeurs du logiciel pour un matériel précis.

1.1 Paramètres de la catégorie 868

	Catégorie :	868
t 51 04	**Jeu de paramètres :**	868-x9x020-1,55
	Pour la sous-catégorie :	868-190020-1,55, 868-290020-1,55

1.1.1 Niveau « Utilisateur »

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
Compteur de réserve de fil et contrôleur de fil restant							
o	06	00	0	4	0	-	Activer le compteur de canettes de fil inférieur ou le contrôleur de fil restant 0 = Arrêt 1 = Compteur de canettes de fil inférieur A 2 = Compteur de canettes de fil inférieur A 3 = Compteur de canettes de fil inférieur C 4 = Contrôleur de fil restant
o	06	01	0,1	999,9	300,0	x o0604	Valeur de reset du compteur de canettes de fil inférieur A
o	06	02	0,1	999,9	200,0	x o0604	Valeur de reset du compteur de canettes de fil inférieur B
o	06	03	0,1	999,9	100,0	x o0604	Valeur de reset du compteur de canettes de fil inférieur C
o	06	04	1	255	10	x points	Facteur des compteurs de canettes de fil inférieur A, B et C
o	06	05	0	9999	0	Points	Nombre de points pour le contrôleur de fil restant
o	06	06	0	1	1	-	Arrêter le moteur quand le compteur a atteint la valeur 0. 0 = Arrêt 1 = Marche
o	06	07	0	1	1	-	Le pied de couture reste en bas après la coupure du fil. 0 = Arrêt 1 = Marche
o	06	08	0	1	0	-	Affichage de la valeur du compteur sur l'afficheur. 0 = Arrêt 1 = Marche
Refroidissement de l'aiguille							
o	13	00	0	1	0	-	Refroidissement de l'aiguille 0 = Arrêt 1 = Marche

© 2011 Dürkopp Adler AG

1.1.2 Niveau « Technicien »

Le **niveau du technicien** n'est pas accessible à l'utilisateur normal. Seul le personnel de service est autorisé à effectuer des modifications à ce niveau.
Le niveau du technicien peut être déverrouillé au moyen des touches suivantes :

Lorsque l'unité de contrôle est mise sous tension, actionner simultanément la **touche P (23)** et la **touche Reset (18)**.
Le niveau du technicien est ainsi libéré.

La touche A+ permet de passer dans le niveau du technicien.

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
Arrêt							
t	00	00	300	6000	800	tr/min	Vitesse du point d'arrêt en début de couture
t	00	01	0	254	5	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de verrouillage. (Commutation de Avant à Arrière pour l'arrêt)
t	00	02	0	254	17	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de verrouillage. (Commutation de Arrière à Avant pour l'arrêt)
t	00	03	0	1	0	-	Le point d'arrêt en début de couture peut être interrompu lorsque la pédale est en position 0. 0 = Arrêt 1 = Marche
t	00	04	0	2	0	-	Mode pour la fin du point d'arrêt en début de couture 0 = La couture est poursuivie à la fin. 1 = La machine s'arrête et doit être redémarrée au moyen de la pédale. 2 = Le fil est coupé après le point d'arrêt en début de couture.
t	00	05	0	1	1	-	La pédale n'est libérée qu'après une distance A supplémentaire. 0 = Arrêt 1 = Marche
t	00	06	0	500	0	ms	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse de rotation après le point d'arrêt en début de couture
t	00	07	0	255	0	ms	Temps de chute de l'aimant de verrouillage
t	00	10	300	6000	800	tr/min	Vitesse du point d'arrêt en fin de couture
t	00	11	0	254	9	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de verrouillage. (Commutation de Avant à Arrière pour l'arrêt)
t	00	12	0	254	17	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de verrouillage. (Commutation de Arrière à Avant pour l'arrêt)
t	00	13	0	1	0	-	L'aimant de verrouillage reste activé lors du dernier parcours en marche arrière (point d'arrêt simple en fin de couture et point d'arrêt multiple en fin de couture) jusqu'à ce que « Aiguille Pos. 2 » soit atteint. 0 = Arrêt 1 = Marche
t	00	20	300	6000	1000	tr/min	Vitesse de rotation du (point d'arrêt simple en fin de couture (uniquement pour le programme de reprisage).
t	00	21	0	254	16	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de verrouillage. (Commutation de Avant à Arrière pour l'arrêt) (uniquement pour le programme de reprisage)

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	00	22	0	254	22	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de verrouillage. (Commutation de Arrière à Avant pour l'arrêt) (uniquement pour le programme de reprisage)
t	00	23	0	1	0	-	Point d'arrêt multiple en début de coupe comme programme de reprisage. 0 = Arrêt 1 = Marche
t	00	30	0	1	0	-	Arrêt décoratif 0 = Arrêt 1 = Marche
t	00	31	0	2500	800	tr/min	Vitesse de rotation de l'arrêt décoratif
t	00	32	0	1000	100	ms	Temps d'arrêt pour l'arrêt décoratif
t	00	35	0	1	1	-	Réduction de la vitesse de rotation en déplaçant le transporteur 0 = Arrêt 1 = Marche
t	00	36	0	6000	500	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle il faut descendre lors du déplacement du transporteur.
t	00	40	0	2	1	-	Type de point d'arrêt en début de couture lorsque l'activation de l'arrêt est actionnée. 0 = Point d'arrêt en début de couture simple 1 = Point d'arrêt en début de couture double 2 = Point d'arrêt en début de couture multiple
t	00	41	0	2	1	-	Type de point d'arrêt en fin de couture lorsque l'activation de l'arrêt est actionnée. 0 = Point d'arrêt en fin de couture simple 1 = Point d'arrêt en fin de couture double 2 = Point d'arrêt en fin de couture multiple
t	00	44	0	3	3	-	Mode of the manual backtack 0 = Manual backtack switched immediately; 1 = Manual backtack switched according to parameter t 00 45 und t 00 46; 2 = If the manual backtack is pressed, the motor will stopped in the position according to parameter t 0045 und t 00 46; 3 = If the manual backtack is pressed, the motor will stopped in the position according to parameter t 0045 und t 00 46; (Only with the parameter t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Activation de l'arrêt manuel 4 = Aiguille en bas 5 = Aiguille en haut
t	00	46	0	1	0	-	Désactivation de l'arrêt manuel 0 = Aiguille en bas 1 = Aiguille en haut
t	00	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation de l'aimant de verrouillage dans la période t_1
t	00	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de verrouillage dans la période t_2. (Dans le cas d'une période 0 s, l'aimant de verrouillage reste activé en permanence.)
t	00	53	5	80	40	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	00	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de l'aimant de verrouillage 0 = Non 1 = Oui

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
Serre-fil							
t	01	00	0	8	6	-	Mode du serre-fil 0 = Angle d'activation FK = t0101, angle de désactivation FK = t0102, sans FL 1 = Angle d'activation FK = 108°, angle de désactivation FK = 268°, sans FL 2 = Angle d'activation FK = 49°, angle de désactivation FK = 110°, sans FL 3 = Angle d'activation FK = 49°, angle de désactivation FK = 190°, sans FL 4 = Angle d'activation FK= 108°, angle de désactivation FK = 268°, Angle d'activation FL = 108°, Angle de désactivation FL = 154°; 5 = Angle d'activation FK= 108°, angle de désactivation FK = 268°, Angle d'activation FL = 44°, Angle de désactivation FL = 154°; 6 = Angle d'activation FK= 30°, angle de désactivation FK = 200°, Angle d'activation FL = 50°, Angle de désactivation FL = 100°; 7 = Sans FK Angle d'activation FL = t0111, angle de désactivation FL = t0112 8 = Angle d'activation FK = t0101, Angle de désactivation FK = t0102, angle d'activation FL = t0111, angle de désactivation FL = t0112
t	01	01	0	359	30	°	Angle d'activation du serre-fil
t	01	02	0	359	200	°	Angle de désactivation du serre-fil
t	01	11	0	359	50	°	Angle d'activation du lève-pied
t	01	12	0	359	100	°	Angle de désactivation du lève-pied
t	01	13	0	100	100	%	Rapport cyclique du lève-pied dans les modes 4 à 8
t	01	20	0	3	3	-	Options du serre-fil 0 = FK uniquement au début de la couture 1 = FK au début de la couture et en rotation arrière 2 = FK au début de la couture et lors du relèvement du pied presseur 3 = FK au début de la couture, rotation arrière et relèvement du pied presseur
t	01	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation du serre-fil dans la période t_1
t	01	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	Durée d'excitation du serre-fil dans la période t_2. (Dans le cas d'une période 0 s, le serre-fil reste activé en permanence.)
t	01	53	5	100	30	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	01	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande du serre-fil 0 = Non 1 = Oui
Coupe-fil							
t	02	00	100	750	150	tr/min	Vitesse de coupe
t	02	01	0	1	0	-	Position de la pédale pour initialiser la coupe 0 = Position 2 1 = Position 1
t	02	10	0	359	25	°	Angle d'activation t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	265	°	Angle de désactivation t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	02	20	0	255	0	ms	Temporisation pour une activation répétée de l'aimant de découpe du fil
t	02	21	0	255	0	ms	Temporisation pour la désactivation de l'aimant de découpe du fil
Levage du pied presseur							
t	03	00	0	1	1	-	Levage du pied presseur activé 0 = Non 1 = Oui
t	03	10	0	255	80	ms	Retard au démarrage de la machine après désactivation du levage du pied presseur
t	03	11	0	255	40	ms	Retard d'activation du levage du pied presseur à la vitesse de rotation 0
t	03	12	0,0	9,999	0,200	s	Retard d'activation du levage du pied presseur à la fin de la couture
t	03	50	0	999	200	ms	Durée d'excitation de l'aimant de levage du pied presseur dans la période t_1
t	03	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de levage du pied presseur dans la période t_2. (Dans le cas d'une période 0 s, l'aimant de levage du pied presseur reste activé en permanence.)
t	03	53	5	100	40	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	03	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de l'aimant de levage du pied presseur 0 = Non 1 = Oui
Démarrage en douceur							
t	05	00	120	1000	400	tr/min	Vitesse de rotation du démarrage en douceur
t	05	01	1	99	1	Points	Nombre de points de démarrage en douceur
Segments de couture							
t	07	00	0	2	0	-	Traitement de la position -2 sur les segments de couture. 0 = Interruption de la couture. Le segment de couture suivant est cousu ; lorsque la dernière couture du programme est atteinte, le fil est coupé avec FA. 1 = Interruption de la couture avec coupure du fil (FA) (même si elle n'est pas active). La couture suivante est une couture libre. 2 = Interruption de la couture avec coupure du fil (FA) (même si elle n'est pas active). Le programme de couture est interrompu.
t	07	01	0	1	0	-	Mode automatique 0 = Arrêt 1 = Marche
Moteur							
t	08	00	500	9999	2500	tr/min	Vitesse de rotation maximale
t	08	01	10	400	150	tr/min	Vitesse de rotation minimale
t	08	02	10	1000	150	tr/min	Vitesse de rotation de positionnement
t	08	03	1	100	20	tr/min/ms	Rampe d'accélération
t	08	04	1	100	20	tr/min/ms	Rampe de freinage
t	08	05	0	1	0	-	Sens de rotation du moteur 0 = à gauche 1 = à droite
t	08	06	0	2	1	-	Frein moteur dans le cas d'un arrêt normal 0 = Freiner pendant la durée de t0809 1 = Freiner dans le cas d'un arrêt activé en permanence 2 = Position arrêtée en permanence

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	08	07	0,1	6,0	3,0	A	Courant d'arrêt à l'arrêt de la machine
t	08	08	0	255	40	-	Vitesse de réaction aux modifications de position
t	08	09	0	999	200	ms	Durée de frein moteur
t	08	10	-	-	-	-	Réglage de la position de référence
t	08	11	-	-	-	-	Réglage des positions de l'aiguille
t	08	12	0	359	16	°	Position inférieure de l'aiguille (position 1)
t	08	13	0	359	326	°	Position supérieure du levier de fil (position 2)
t	08	14	0	359	350	°	Point cible
t	08	15	0	359	245	°	Position d'enfilage
t	08	20	-	-	-	-	Calibrage de la pédale
t	08	21	12	64	24	Niveaux	Nombre de niveaux de vitesse de rotation de la pédale
t	08	22	0	4	3	-	Courbe de vitesses de rotation
t	08	23	10	255	90	ms	Rebondissement de la position -1
t	08	24	5	255	15	ms	Rebondissement de la position -2
t	08	30	0	1	0	-	Affichage de la vitesse de rotation de la machine 0 = Non 1 = Oui
t	08	31	0	1	0	-	Affichage de la position courante 0 = Non 1 = Oui
t	08	32	0	1	0	-	Après une mise sous tension (Power On) et un actionnement de la pédale, l'aiguille est amenée en position « Aiguille en haut ». 0 = Non 1 = Oui
t	08	33	0	6	0	-	Output of position signals 0 = No output; 1 = pos1; 2 = pos2; 3 = pos1 & pos2; 4 = machine running (ML); 5 = machine running (ML) & pos1; 6 = machine running (ML) & pos2;
t	08	34	0	255	0	°	Angle pour la longueur du signal Pos1
t	08	35	0	255	0	°	Angle pour la longueur du signal Pos2
t	08	40	500	9999	1600	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation DB3000
t	08	41	500	9999	1600	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation DB2000
Tension du fil							
t	09	00	0	3	2	°	Mode de tension du fil et réduction de la tension du fil lorsque la levée du pied presseur est activée 0 = Aucun relâchement de la tension du fil 1 = Relâchement de la tension du fil dans la couture 2 = Relâchement de la tension du fil après FA 3 = Relâchement de la tension du fil dans la couture et après FA
t	09	01	0	1	1	°	Tension du fil relâchée lors de l'aide à l'enfilage 0 = Non 1 = Oui
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Retard d'activation du relâchement de la tension du fil après FA pour FL (activé uniquement si t 09 00 = 2 ou 3)

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	09	03	0	2	0	°	Couplage de la tension de fil supplémentaire avec la variation de course 0 = Aucun couplage 1 = Tension de fil supplémentaire lors de la variation rapide de course 2 = Tension de fil supplémentaire lorsque la vitesse de rotation de la variation de course est atteinte
t	09	10	0	359	255	°	Angle d'activation t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 lors de l'opération FA
t	09	11	0	359	325	°	Angle de désactivation t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 lors de l'opération FA
t	09	20	0	255	0	ms	Temporisation pour une activation répétée de l'aimant FS lors de l'opération FA
t	09	21	0	255	50	ms	Temporisation pour la désactivation de l'aimant FS
t	09	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation de l'aimant de tension du fil dans la période t_1
t	09	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de tension du fil dans la période t_2. (Dans le cas d'une période 0 s, l'aimant de tension du fil reste activé en permanence.)
t	09	53	5	100	40	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	09	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de l'aimant de tension du fil 0 = Non 1 = Oui
Variation de la course							
t	10	00	0	1	0	-	Variation de la course 0 = Non 1 = Oui
t	10	01	0	9999	1600	tr/min	Vitesse de rotation de variation de la course
t	10	02	1	21	5	Niveau	Angle inférieur
t	10	03	1	21	14	Niveau	Angle supérieur
t	10	04	-	-	-	-	Affichage du niveau courant et de la vitesse de rotation correspondante. 3: 2800 3: = niveau courant 2800 = vitesse de rotation courante
t	10	06	0	1	0	-	Limitation de la vitesse de rotation lors de la variation rapide de course 0 = Limitation de la vitesse de rotation à celle de la variation de course pendant 500 ms 1 = Limitation permanente à la vitesse de rotation de la variation de course
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Marche résiduelle de la vitesse de rotation de la variation de course
t	10	08	0	255	0	Points	Nombre de points minimum lors de la variation de course
t	10	09	0	1	1	-	Type of speed limitation potentiometer 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119;

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
Module de fonction							
t	11	00	0	10	2	-	Fonction du module de fonction 1 (X2.30) 2 = Aucune fonction 3 = Tension de fil supplémentaire 4 = Commutation de la longueur de point 5 = Point individuel avec commutation de longueur de point 6 = Point individuel arrière avec commutation de longueur de point 7 = Lever/baisser cylindre de transport 8 = Lever/baisser butées de bords 9 = Lever/baisser coupe-bords 10 = Commutation de longueur de point (Triflex) avec limitation DB2000 et suppression de l'arrêt 11 = Embu avec limitation DB3000 12 = Embu sans limitation DB3000
t	11	01	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 1 (X2.30) 0 = Non 1 = Oui
t	11	02	1	3	1	-	State of the function module 1 (X2.30) after thread trimming 1 = Unchanged; 2 = Deactivated; 3 = Activated;
t	11	03	1	3	1	-	State of the function module 1 (X2.30) after power on 1 = Unchanged; 2 = Deactivated; 3 = Activated;
t	11	30	0	10	1	-	Fonction du module de fonction 2 (X2.20) 0 = Aucune fonction 1 = Tension de fil supplémentaire 2 = Commutation de la longueur de point 3 = Point individuel avec commutation de longueur de point 4 = Point individuel arrière avec commutation de longueur de point 5 = Lever/baisser cylindre de transport 6 = Lever/baisser butées de bords 7 = Lever/baisser coupe-bords 8 = Commutation de longueur de point (Triflex) avec limitation DB2000 et suppression de l'arrêt 9 = Embu avec limitation DB3000 10 = Embu sans limitation DB3000
t	11	31	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 2 (X2.20) 0 = Non 1 = Oui
t	11	32	1	3	1	-	State of the function module 2 (X2.20) after thread trimming 1 = Unchanged; 2 = Deactivated; 3 = Activated;
t	11	33	1	3	1	-	State of the function module 2 (X2.20) after power on 1 = Unchanged; 2 = Deactivated; 3 = Activated;

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	11	60	0	10	0	-	Fonction du module de fonction 3 (X2.15) 0 = Aucune fonction 1 = Tension de fil supplémentaire 2 = Commutation de la longueur de point 3 = Point individuel avec commutation de longueur de point 4 = Point individuel arrière avec commutation de longueur de point 5 = Lever/baisser cylindre de transport 6 = Lever/baisser butées de bords 7 = Lever/baisser coupe-bords 8 = Commutation de longueur de point (Triflex) avec limitation DB2000 et suppression de l'arrêt 9 = Embu avec limitation DB3000 10 = Embu sans limitation DB3000
t	11	61	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 3 (X2.15) 0 = Non 1 = Oui
t	11	62	1	3	1	-	State of the function module 3 (X2.15) after thread trimming 1 = Unchanged; 2 = Deactivated; 3 = Activated;
t	11	63	1	3	1	-	State of the function module 3 (X2.15) after power on 1 = Unchanged; 2 = Deactivated; 3 = Activated;
t	11	90	0	999	100	ms	Durée d'excitation de la sortie FF3 dans la période t_1
t	11	91	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de la sortie FF3 dans la période t_2. (Dans le cas d'une période 0 s, la sortie FF3 reste activée en permanence.)
t	11	93	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	11	94	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de la sortie FF3 0 = Non 1 = Oui
Rotation arrière							
t	12	00	0	1	1	-	Rotation arrière 0 = Non 1 = Oui
t	12	01	10	180	45	°	Angle de rotation arrière
t	12	02	10	255	40	ms	Attente jusqu'à la rotation arrière
Refroidissement de l'aiguille							
t	13	00	0	1	0	-	Mode Refroidissement de l'aiguille 0 = Refroidissement normal de l'aiguille 1 = Refroidissement de l'aiguille en fonction de la vitesse de rotation
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Temporisation de désactivation du refroidissement de l'aiguille
t	13	02	100	9999	2000	tr/min	Vitesse de rotation pour l'activation du refroidissement de l'aiguille
t	13	03	0	1	0	-	Needle cooling with foot lifting 0 = No; 1 = Yes

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
Cylindre de transport							
t	14	00	0	3	3	-	Mode pour levée automatique du cylindre de transport 0 = Ne pas lever 1 = Avec levée du pied presseur 2 = Pour l'arrêt 3 = Pour l'arrêt et le relèvement du pied presseur
t	14	01	0	1	0	-	Lever le cylindre de transport lorsque la variation de la course est activée 0 = Non 1 = Oui
t	14	02	0	1	0	-	Retard du nombre de points après relèvement du pied presseur (t 14 03) 0 = Non 1 = Oui
t	14	03	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du cylindre de transport
Coupe-bords							
t	15	00	0	3	0	-	Mode pour levée automatique du coupe-bords 0 = Ne pas lever 1 = Avec levée du pied presseur 2 = Après la coupe ou après le comptage des points (t 15 04) 3 = Après la coupe ou après le comptage des points et lors du relevage du pied presseur
t	15	01	0	1	0	-	Electrical edge trimmer will stop by sewing stop 0 = No; 1 = Yes;
t	15	03	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du coupe-bords
t	15	04	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'au relèvement (t 15 00 = 2 ou. 3) du coupe-bords.
Ecarteur de fil							
t	20	00	0	1	0	-	Ecarteur de fil 0 = Arrêt 1 = Marche
t	20	01	10	255	100	ms	Durée d'activation de l'écarteur de fil
Commutation de la longueur de point							
t	30	00	0	2	0	-	Limitation de la vitesse de rotation en cas de longueur de point plus longue 0 = Arrêt 1 = Limitation de la vitesse de rotation (DB2000) 2 = Limitation de la vitesse de rotation (DB3000)
t	30	01	0	1	0	-	Longueur de point normale pendant l'arrêt 0 = Arrêt 1 = Marche
t	30	02	0	2	0	-	Longueur de point après la coupe du fil 0 = La longueur de point choisie est conservée 1 = Longueur de point longue 2 = Longueur de point normale
Raccourcissement de point							
t	31	00	0	1	0	-	Raccourcissement de point sur le premier point au début de la couture 0 = Arrêt 1 = Marche

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	31	01	0	2	2	-	Raccourcissement de point lors de la coupe du fil 0 = Arrêt 1 = Point complet pour le raccourcissement de point 2 = Impulsion pour le raccourcissement de point
Divers, unité de contrôle							
t	51	00	-	-	-	-	Affichage de la version du logiciel
t	51	01	-	-	-	-	Affichage du numéro de série de l'unité de contrôle
t	51	04	-	-	-	-	Affichage de la catégorie et de la sous-catégorie de machine
t	51	05	-	-	-	-	Affichage des heures de fonctionnement
t	51	06	-	-	-	-	Affichage du nombre de points réalisés
t	51	07	-	-	-	-	Affichage du compteur de pièces
t	51	10	0	4	-	-	Chargement de paramètres 0 = Aucun 1 = Données de couture à partir du Dongle DA 2 = Données de couture à partir de la zone Backup 3 = Segments de couture à partir du Dongle DA 4 = Réinitialisation complète
t	51	11	0	3	-	-	Enregistrement de paramètres 0 = Aucun 1 = Données de couture sur le Dongle DA 2 = Données de couture dans la zone Backup 3 = Segments de couture sur le Dongle DA

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	51	12	-	-	-	-	Test du matériel Les entrées et les sorties **en caractères gras** sont disponibles uniquement sur l'unité de contrôle DAC classic. 1. Analogiques Um : tension secteur en V U24 : alimentation des sorties en V Imo : courant de l'alimentation 24 V PAn : valeur analogique de la pédale Nre : entrée analogique X1.4 **Ian :** entrée analogique X1.1 I2T: I²T of the motor (Attention: Footpedal Switch and Motor are activated!) 2. Entrées X1.5 : Arrêt manuel X1.6 : Aiguille Haut-Bas X1.7 : Entrée du tension de fil supplémentaire (module 2) X1.8 : Entrée du commutation de la longueur de point (mod **X1.9 :** Entrée du module de fonction 3 **X1.10 :** Entrée DB3000 X1.11 : Verrouillage de la marche **X1.12 :** Contrôleur de fil restant X1.13 : Pas de fonction X1.14 : Suppression/reprise de l'arrêt **X2.1 :** Variation rapide de la course (Impulsion) **X2.2 :** Variation rapide de la course (Cliquet) **X2.3 :** Pas de fonction **X2.4 :** Pas de fonction **X2.6 :** Pas de fonction **X2.7 :** Pas de fonction 3. Sorties **X1.15 :** Module de fonction 3 X1.17 : Pas de fonction **X1.18 :** Serre-fil X1.20 : Tension de fil supplémentaire (module 2) **X1.21 :** Pas de fonction **X1.22 :** LED du module de fonction 3 **X1.23 :** LED Contrôleur de fil restant (gauche) X1.24 : LED Suppression/reprise de l'arrêt **X1.25 :** LED Contrôleur de fil restant (droite) X1.26 : Pas de fonction X1.27 : Pas de fonction **X1.28 :** Refroidissement de l'aiguille X1.29 : LED du commutation de la longueur de point (module X1.30 : Commutation de la longueur de point (module 1) X1.31 : LED du tension de fil supplémentaire (module 2) **X1.32 :** Variation rapide de la course X1.34 : Arrêt X1.35 : Levage du pied presseur X1.36 : Tension du fil X1.37 : Coupe-fil
t	51	13	-	-	-	-	Affichage des 10 derniers messages de dérangements

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	51	14	0	1	-	-	Remise à zéro du compteur de maintenance 0 = Non 1 = Oui
t	51	20	0	21	3	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée de l'arrêt (connecteur machine broche 5) 0 = Aucune fonction 1 = Aide à l'enfilage 2 = Suppression/reprise de l'arrêt 3 = Arrêt manuel 4 = Demi-point 5 = Point entier 6 = Point cible 7 = Rotation arrière 8 = Entrée du module de fonction 11 (t 11 00); 9 = Entrée du module de fonction 2 (t 11 30); 10 = Entrée du module de fonction 3 (t 11 60); 11 = Variation rapide de la course 12 = Arrêt décoratif 13 = Refroidissement de l'aiguille 14 = Ecarteur de fil 15 = Longueur de point normale lors de l'arrêt 16 = Machine run blockage (N.O.) 17 = Machine run blockage (N.C.) 18 = Switch high lift for walking foot (not stored) 19 = Switch high lift for walking foot (stored) 20 = Speed limitation (DB2000) 21 = Speed limitation (DB3000)
t	51	21	0	21	2	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée de basculement de l'arrêt (connecteur machine broche 14) 0 = Paramètre t 51 00
t	51	22	0	21	4	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée Aiguille Haut-Bas (connecteur machine broche 6) 0 = Paramètre t 51 00
t	51	23	0	21	8	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée FF1 (connecteur machine broche 8) 0 = Paramètre t 51 00
t	51	24	0	21	9	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée FF2 (connecteur machine broche 7) 0 = Paramètre t 51 00
t	51	25	0	21	0	-	Réglage de la fonction d'entrée de l'entrée FF3 (connecteur machine broche 7) 0 = Paramètre t 51 00
t	51	26	0	21	21	-	Function of the input DB3000 (machine connector Pin 10) 0 = Look at parameter t 51 20
t	51	27	0	21	0	-	Function of the input light barrier (machine connector Pin 13) 0 = Look at parameter t 51 20
t	51	28	0	21	18	-	Function of the input IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) 0 = Look at parameter t 51 20
t	51	29	0	21	19	-	Function of the input IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) 0 = Look at parameter t 51 20
t	51	30	0	21	0	-	Function of the input IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) 0 = Look at parameter t 51 20

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
t	51	31	0	21	0	-	Function of the input IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) 0 = Look at parameter t 51 20
t	51	32	0	21	0	-	Function of the input IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) 0 = Look at parameter t 51 20
t	51	33	0	21	0	-	Function of the input IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) 0 = Look at parameter t 51 20
OP1000							
t	52	00	0	15	4	-	Contraste de l'écran de l'OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Validation des touches activée 0 = Non 1 = Oui
t	52	20	0	21	12	-	Réglage de la fonction Entrée pour la touche « F » de l'OP1000 0 = Aucune fonction 1 = Aide à l'enfilage 2 = Suppression/reprise de l'arrêt 3 = Arrêt manuel 4 = Demi-point 5 = Point entier 6 = Point cible 7 = Rotation arrière 8 = Entrée du module de fonction 11 (t 11 00); 9 = Entrée du module de fonction 2 (t 11 30); 10 = Entrée du module de fonction 3 (t 11 60); 11 = Variation rapide de la course 12 = Arrêt décoratif 13 = Refroidissement de l'aiguille 14 = Ecarteur de fil 15 = Longueur de point normale lors de l'arrêt 16 = Machine run blockage (N.O.) 17 = Machine run blockage (N.C.) 18 = Switch high lift for walking foot (not stored) 19 = Switch high lift for walking foot (stored) 20 = Speed limitation (DB2000) 21 = Speed limitation (DB3000)
t	52	40	0	1	0	-	Verrouillage des touches du point d'arrêt en début de couture 0 = Non 1 = Oui
t	52	41	0	1	0	-	Verrouillage des touches du point d'arrêt en fin de couture 0 = Non 1 = Oui
t	52	42	0	1	0	-	Verrouillage des touches pour les touches de fil 0 = Non 1 = Oui
t	52	43	0	1	0	-	Verrouillage des touches pour les touches du programme de couture 0 = Non 1 = Oui
t	52	44	0	1	0	-	Verrouillage des touches pour les touches de programmation 0 = Non 1 = Oui

1.1.3 Niveau « Développeur »

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
Arrêt							
d	00	01	0	359	15	°	Angle de commutation mécanique de l'arrêt
Coupe-fil							
d	02	00	0	359	180	-	Angle à atteindre lors de la vitesse de rotation FA avant l'activation des aimants.
d	02	01	0	1	0	-	Mode Point de chaînette 0 = Non 1 = Oui
d	02	02	0	1	0	-	Montée de U_{mag} lors de la coupure du fil FA 0 = Non 1 = Oui
Segments de couture							
d	07	00	150	9999	1500	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation pour les segments de couture
d	07	01	1	20	6	Points	Points pour la limitation de la vitesse de rotation pour les segments de couture
Moteur							
d	08	00	1	9999	2500	tr/min	Vitesse de rotation maximale du moteur
d	08	01	1	100	25	tr/min/ms	Accélération ou freinage max.
d	08	02	0	50	20	Kgcm²	Inertie de la machine
d	08	03	1	9999	650	-	Rapport de transmission = (diamètre du moteur/diamètre de la machine) * 1000
d	08	04	0	255	0	Inc	Allongement de la rampe de freinage
d	08	05	0	1	0	-	Half acceleration and brake ramp if I²t increase above 70%. 0 = No; 1 = Yes
d	08	10	0,1	100,0	1,7	Ohm	Résistance du bâti
d	08	11	1	200	4	mH	Inductance du bâti
d	08	12	0,1	200,0	40,5	V/1000 tr/min	FEM
d	08	13	0,1	15,00	12,00	A	Courant de bâti maximum
d	08	14	1	10	2	-	Nombre de paires de pôles
d	08	20	0	255	44	-	Facteur K_{pn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	21	0	255	23	-	Facteur K_{in} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	22	0	255	0	-	Facteur K_{dn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	23	0	255	24	-	Pilotage du régulateur de vitesse de rotation au freinage
d	08	30	0	255	0	-	Facteur K_{ps} du régulateur de trajet PID
d	08	31	0	255	0	-	Facteur K_{Is} du régulateur de trajet PID
d	08	32	0	255	0	-	Facteur K_{ds} du régulateur de trajet PID
d	08	40	0	255	82	-	Facteur K_{px} du régulateur de position PD
d	08	41	0	255	64	-	Facteur K_{dx} du régulateur de position PD
d	08	42	0	255	16	Inc	Incréments pour activation du régulateur de position PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Angle pour positionnement
d	08	44	0	1000	16	Inc	Incréments pour la durée d'activation de la vitesse de rotation de position
d	08	50	0	1	0	-	Sélection de la pédale 0 = Analogique 1 = Numérique
d	08	51	0	1	0	-	Marche continue activée 0 = Non 1 = Oui
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Durée Moteur Marche

© 2011 Dürkopp Adler AG

E	K	P	Min	Max	Preset	Unité	Description
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Durée Moteur Arrêt
d	08	54	1	9999	900	s	Durée de la marche continue
d	08	55	0	2000	180	tr/min	Vitesse de rotation de la course de référence
Tension du fil							
d	09	01	5	100	50	%	Rapport cyclique lors de l'aide à l'enfilage
Verrouillage de la marche							
d	50	00	0	1	1	-	Verrouillage de la marche 0 = Arrêt 1 = Marche
d	50	01	0	1	0	-	Mode de fonctionnement du commutateur de verrouillage de la marche 0 = NC 1 = NO
d	50	02	0	1	1	-	Arrêt d'urgence du moteur ou positionnement du moteur 0 = Arrêt d'urgence 1 = Positionnement
Divers, unité de contrôle							
d	51	00	1	255	40	ms	Durée pour la montée de Umag à 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Durée de l'opération DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Réglage de la fréquence PWM
d	51	03	-	-	-	-	Affichage du numéro de série de la machine
d	51	04	-	-	-	-	Affichage de la date de production
d	51	10	0,0	999,9	0,0	x d5111	Valeur de remise à zéro du compteur de maintenance (0 = compteur désactivé)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Facteur du compteur de maintenance
d	51	12	1	255	1	x d5111	Répétition du message d'erreur

1.2 Parametersätze für die Klasse 868

Parametersatz			868-x9x020-1,55	868-x903xx-M	868-490322-M
Für Unterklassen			868-190020-1,55, 868-290020-	868-190322-M, 868-190341-M, 868-290321-M, 868-290322-M, 868-290341-M, 868-390322-M	868-490322-M
E	**K**	**P**	**Preset**	**Preset**	**Preset**
o	13	00	0	0	1
t	08	04	20	30	30
t	08	05	0	1	1
t	08	33	0	0	6
t	08	40	1600	1600	1500
t	10	00	0	1	1
t	13	00	0	0	1
t	13	01	2,500	2,500	0,100
t	13	02	2000	2000	1000
d	08	01	25	40	40
d	08	03	650	1000	1000
d	08	04	0	100	100
d	08	10	1,7	2,2	2,2
d	08	11	4	9	9
d	08	12	40,5	54,0	54,0
d	08	13	12,00	11,00	11,00
d	08	14	2	3	3
d	08	21	23	30	30
d	08	30	0	6	6
d	08	31	0	3	3
d	08	32	0	6	6
d	08	40	82	76	76

© 2011 Dürkopp Adler AG

2 Messages d'erreurs, d'avertissements et d'informations

L'unité de contrôle DAC_{basic} ou $DAC_{classic}$ comprend trois groupes de messages, sous-divisés de la manière suivante :

Degré	Abrév.	Description
Erreur	Err	Erreur grave Mettre l'unité de contrôle hors tension et réparer l'erreur.
Avertissement	Wrn	Réparer la source de l'avertissement et l'unité de contrôle fonctionne ensuite correctement.
Information	Inf	Confirmer l'information en actionnant la touche OK. Il est possible de poursuivre le travail. Le cas échéant, seules les propriétés de fonctionnement en cas d'urgence sont disponibles.

Degré	Code	Description de l'erreur/l'information	Remède
Erreur	1000	Connecteur d'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles)	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, utiliser l'interface correcte.
Erreur	1001	Défaut du moteur de la machine à coudre Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non branché.	- Vérifier le raccordement, et brancher éventuellement. - Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre (R= 2,8 Ohm, valeur ohmique élevée par rapport à PE) - Remplacer le moteur de la machine à coudre. - Remplacer l'unité de contrôle.
Erreur	1002	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	- Vérifier la phase du moteur et une liaison PE ohmique élevée. - Remplacer le moteur de la machine à coudre.
Erreur	1004	Sens de rotation du moteur erroné	- Remplacer l'encodeur. - Vérifier l'occupation du connecteur moteur, et la modifier éventuellement. - Vérifier le câblage dans le distributeur de machine. - Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs.
Erreur	1005	Le moteur se bloque.	- Eliminer le point de forçage dans la machine à coudre.
Erreur	1006	Vitesse de rotation maximale dépassée	- Remplacer l'encodeur. - Effectuer un reset. - Vérifier la catégorie de machine (t 51 04)
Erreur	1007	Erreur lors de la course de référence	- Remplacer l'encodeur. - Eliminer le point de forçage dans la machine à coudre.
Erreur	1008	Erreur encodeur	- Remplacer l'encodeur.
Erreur	1010	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 broches) non raccordé.	- Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de contrôle, utiliser l'interface correcte. - Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !
Erreur	1011	L'impulsion Z de l'encodeur est absente.	- Mettre l'unité de contrôle hors tension. Faire tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension. - Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur.
Erreur	1012	Erreur synchroniseur	- Remplacer le synchroniseur.
Erreur	1052	Surintensité de courant du moteur de la machine à coudre, montée de courant > 25 A	- Contrôler la sélection de la catégorie de machine. - Remplacer l'unité de contrôle.
Erreur	1053	Surintensité de courant du moteur de la machine à coudre	- Contrôler la sélection de la catégorie de machine. - Remplacer l'unité de contrôle.
Erreur	1054	Court-circuit interne	- Remplacer l'unité de contrôle.

Degré	Code	Description de l'erreur/l'information	Remède
Erreur	1055	Surcharge du moteur de la machine à coudre	- Eliminer le point de forçage dans la machine à coudre.
Information	1203	Position non atteinte (pour la coupure du fil, marche arrière, etc.)	- Vérifier le réglage du régulateur et le modifier si nécessaire (modifications mécaniques sur les machines, p. ex. réglage FA, tension de la courroie, etc.). - Vérifier la position du levier de fil, point mort haut.
Erreur	3100	AC-RDY Timeout, la tension du circuit intermédiaire n'a pas atteint le seuil défini dans le laps de temps indiqué	- Vérifier la tension secteur. - Remplacer l'unité de contrôle si la tension secteur est OK.
Erreur	3101	Erreur haute tension, tension secteur > 290 V sur une période prolongée	- Vérifier la tension secteur, en cas de dépassement permanent de la tension secteur - stabiliser ou utiliser un générateur.
Erreur	3102	Erreur basse tension (2e seuil) (tension secteur < 150V CA)	- Vérifier la tension secteur. - Stabiliser la tension secteur. - Utiliser un générateur.
Information	3103	Avertissement basse tension (1er seuil) (tension secteur < 180V CA)	- Vérifier la tension secteur. - Stabiliser la tension secteur. - Utiliser un générateur.
Avertissement	3104	Pédale non en position 0	- Retirer le pied de la pédale quand l'unité de contrôle est mise sous tension.
Erreur	3105	Court-circuit U 24 V	- Débrancher le connecteur 37 pôles, si l'erreur 3105 persiste, remplacer l'unité de contrôle. - Tester les entrées/sorties sur le court-circuit 24 V.
Erreur	3106	Surcharge U 24 V (I^2T)	- Un ou plusieurs aimants sont défectueux.
Erreur	3107	Pédale non raccordée	- Raccorder une pédale analogique.
Information	3108	Speed limiting because the power supply is to low	- check your power supply
Avertissement	3109	Blocage de la marche	- Vérifier le capteur à bascule dans la machine.
Information	3150	Maintenance nécessaire	- Information sur la lubrification de la machine, voir les instructions de service de la machine.
Avertissement	3151	Maintenance nécessaire (poursuite uniquement avec remise à zéro du paramètre t 51 14, voir les instructions de service de la machine)	- Effectuer impérativement une maintenance, voir les instructions de service de la machine.
Information	3215	Compteur de réserve de fil (info Valeur 0 atteinte)	- Changement de canette, réglage de la valeur du compteur, actionner la touche Reset compteur.
Information	3216	Contrôleur de fil restant à gauche	- Remplacer la canette de gauche.
Information	3217	Contrôleur de fil restant à droite	- Remplacer la canette de droite.
Information	3218	Contrôleur de fil restant à gauche et à droite	- Remplacer la canette de gauche et de droite.
Erreur	6353	Erreur de communication, EEprom interne	- Mettre l'unité de contrôle hors tension, attendre l'extinction des LED, puis la remettre sous tension.
Erreur	6351	Erreur de communication, EEprom externe	Mettre l'unité de contrôle hors tension, attendre l'extinction des LED, vérifier la connexion Mach-ID, puis la remettre sous tension.
Information	6360	Pas de données valides sur l'EEprom externe	- Mettre le logiciel à jour, les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe.
Information	6361	Pas d'EEprom externe raccordé	- Brancher Mach- ID.

© 2011 Dürkopp Adler AG

Degré	Code	Description de l'erreur/l'information	Remède
Information	6362	Pas de données valides sur l'EEprom interne	- Vérifier la liaison Mach- ID. - Mettre l'unité de contrôle hors tension, attendre l'extinction des LED, puis la remettre sous tension. - Mettre le logiciel à jour, les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe.
Information	6363	Pas de données valides sur l'EEprom interne et externe (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Vérifier la liaison Mach- ID. - Mettre l'unité de contrôle hors tension, attendre l'extinction des LED, puis la remettre sous tension. - Mettre le logiciel à jour, la version du logiciel n'est pas compatible avec la mémoire de données interne
Information	6364	Pas de données valides sur l'EEprom interne et EEprom externe non raccordé (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Vérifier la liaison Mach- ID. - Mettre l'unité de contrôle hors tension, attendre l'extinction des LED, puis la remettre sous tension. - Mettre le logiciel à jour, les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe.
Information	6365	EEprom interne défectueux	- Remplacer l'unité de contrôle.
Information	6366	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Remplacer l'unité de contrôle.
Information	6367	EEprom interne défectueux et EEprom externe non raccordé (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Remplacer l'unité de contrôle.
Information	7801	Erreur de version du logiciel (Uniquement pour $DAC_{classic}$. Ne restent disponibles que les fonctions de la DAC_{basic})	- Mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de contrôle.
Information	7802	Erreur de mise à jour du logiciel (Uniquement pour $DAC_{classic}$. Ne restent disponibles que les fonctions de la DAC_{basic})	- Nouvelle mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de contrôle.
Erreur	8401	Chien de garde	- Mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de contrôle.
Erreur	8402-8405	Internal failure	- Mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de contrôle.
Erreur	8501	Protection du logiciel	- Toujours utiliser l'outil DA pour mettre le logiciel à jour.